

[1.322.906]

postplastifiées par une opération de soudure thermoplastique à haute fréquence, mode de réalisation rendu possible par un choix de matériaux identiques pour la constitution du ruban en fibres de verre postplastifiées et du double renforcement, et par la mise au point enfin d'une machine appropriée spéciale, une telle réalisation évitant radicalement le risque d'un décollage ultérieur au moins partiel et très disgracieux et fréquent, lorsque de tels renforcements sont simplement fixés par un procédé de collage quelconque;

On adopte, pour ledit double renforcement, une matière plastique transparente teintée dans la masse, ce qui permet la lecture des graduations et de la chiffraison apposées sur le ruban déjà lors de l'opération initiale unique d'impression.

Il en résulte une simplification des procédés de fabrication et une plus grande précision de mesure du fait de la suppression d'une discontinuité de la graduation et de la chiffraison, discontinuité rendue inévitable lorsque l'opacité du renforcement exige son impression particulière postérieure. Il en résulte enfin un effet décoratif très heureux de la présentation finale du ruban lorsque la nuance de la teinte dans la masse du double renforcement transparent est choisie judicieusement pour s'allier agréablement à la couleur de fond généralement blanche du ruban.

On obtient de cette façon un argument de vente supplémentaire en faveur des décamètres ainsi constitués, cette exécution alliant à une présentation du meilleur goût, une protection supplémentaire et parfaite des indications initiales du ruban de décamètre, indications toujours très importantes parce que précisant la longueur du ruban, la marque de qualité, la marque d'origine, etc.

On reporte ce renforcement — dans des modes d'exécution où le début de la graduation ne coïncide pas avec l'anneau de tirage — au delà du point O de la graduation, de manière à étendre le complément de protection mécanique au déjà dudit point O toujours exposé à une plus grande usure du fait du contact incisif de l'ongle de pouce de l'utilisateur.

Une forme particulière d'exécution d'un ruban de décamètre à extrémité initiale renforcée suivant l'invention va être décrite ci-après à titre d'exemple purement indicatif et nullement limitatif en référence au dessin annexé qui est une vue éclarée en perspective de l'extrémité initiale du ruban.

Le ruban est constitué par une armature 1 en fibres de verre tissées ou non, recouverte recto-verso d'un entrobage 2 en plastique généralement blanc, portant sur les deux faces du ruban et en deux couleurs de préférence la graduation et la chiffraison du décamètre. On voit en 4 le rappel du chiffre métrique qui a lieu tous les 10 cm, généralement en rouge.

Un second entrobage 3 en plastique transparent protège sur les deux faces du ruban la graduation et la chiffraison.

L'invention consiste en un renforcement recto-verso 5 de l'extrémité initiale du ruban de décamètre. Ce renforcement est constitué par deux bandes en plastique transparent de même largeur que le ruban, posées sur les deux faces de l'extrémité 6 de ce ruban et rendues solidaires de cette extrémité par soudage par haute fréquence. Ces bandes de renforcement sont d'une épaisseur très réduite et possèdent par conséquent une grande souplesse tout en ayant une résistance mécanique élevée.

Les extrémités du renforcement 5 sur le ruban de décamètre sont décalées d'une face à l'autre du ruban afin de décaler également les lignes de moindre souplesse et par conséquent de plus grande fragilité du ruban de décamètre. Ces lignes de fragilité sont d'ailleurs estompées par un dessin en forme de pointe de flèche des extrémités du ruban 5, comme illustré par le dessin.

Pour que la fixation du renforcement 5 sur le ruban de décamètre soit possible par soudure thermoplastique à haute fréquence, on choisit des matières plastiques identiques pour les couches d'entrobage 2 et 3 du ruban et pour le renforcement 5. Le soudage par haute fréquence supprime le risque d'un détachement du renforcement 5, risque qui serait à craindre si l'on avait recours à un simple collage.

On choisit pour le renforcement 5 une matière plastique transparente afin que la graduation et la chiffraison demeurent visibles et qu'il soit inutile de les reporter sur le renforcement.

En teignant dans la masse la matière plastique du renforcement 5, on peut obtenir un contraste décoratif entre la couleur généralement blanche du ruban de décamètre et la teinte de son extrémité.

Sur le ruban de décamètre représenté au dessin, le zéro de la graduation coïncide avec l'axe 7 d'articulation de l'anneau de tirage 8 monté sur le ruban par l'intermédiaire d'une ferrure 9. Lorsque la graduation zéro est reportée sur le ruban au-delà de l'anneau de tirage et de la ferrure 9, le renforcement 5 est prolongé sur le ruban, recto-verso, au delà du point zéro de la graduation, de manière à étendre la protection mécanique complémentaire qu'il apporte au delà dudit point zéro toujours exposé à une plus grande usure que le restant du ruban du fait du contact incisif de l'ongle de pouce de l'utilisateur.

Le renforcement 5 est replié en ourlet et pincé dans la ferrure 9 en même temps que le ruban.

Le renforcement 5 suivant l'invention protège de façon appréciable l'extrémité initiale 6 du ruban de décamètre toujours soumise à une usure plus importante que le restant du ruban et sur laquelle

BEST AVAILABLE COPY

— 3 —

[1.322.906]

il est souhaitable que les indications initiales toujours importantes ne soient pas effacées.

Il est bien entendu que des modifications de détail peuvent être apportées au ruban de décamètre à extrémité initiale renforcée décrit ci-dessus sans que l'on s'écarte pour autant du domaine de la présente invention.

RÉSUMÉ

1^o Ce complément de protection mécanique de l'extrémité initiale d'un ruban en fibres de verre tissées ou non et postplastifiées pour décamètre — protection mécanique supplémentaire entraînant l'accroissement notable du taux de la charge de rupture, la diminution de l'usure en général par pliage et la suppression du risque certain d'effacement au moins partiel des indications initiales toujours importantes — est réalisé par l'apposition recto-verso d'un renforcement en matière plastique thermoplastique de grande solidité, d'épaisseur réduite, donc d'une grande souplesse, fixé par le procédé de soudage par haute fréquence, replié en forme d'ourlet sous la garniture de maintien de l'anneau de tirage en même temps que le ruban lui-même.

2^o Les extrémités opposées à l'anneau de tirage des renforcements recto-verso sont décalées dans le

sens de la longueur du ruban de manière à décaler également les lignes de plus grande fragilité du ruban.

3^o Les extrémités décalées desdits renforcements recto-verso en matière plastique sont en forme de pointe de flèche.

4^o Lesdits renforcements sont réalisés en matière plastique transparente permettant la lecture aisée des graduations et de la chiffraison sous-jacente et protégeant contre tout effacement les indications toujours importantes de ladite extrémité initiale, ladite matière plastique étant au surplus teintée dans la masse en vue de l'obtention d'un effet décoratif.

5^o Dans les modes d'exécution du ruban de décamètre où le début de la graduation ne coïncide pas avec l'anneau de tirage, le renforcement est prolongé au delà du point O de la graduation, de manière à étendre le complément de protection mécanique au-delà dudit point O toujours exposé à une plus grande usure du fait du contact incisif de l'ongle de pince de l'utilisateur.

Société à responsabilité limitée dite : QUENOT & C^e

Par procuration :

BLERET

Pour la vente des fascicules, s'adresser à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention, Paris (15^e).

BEST AVAILABLE COPY

N° 1.322.906

Société à Responsabilité Limitée dite :
Quenot & C°

PI. unique

